



STS 350, STSZ 350, STSE 350

Betriebsanleitung

Instructions

Instructions de service

Instrucciones de manejo

Istruzioni sull'uso

Bedieningsvoorschrift

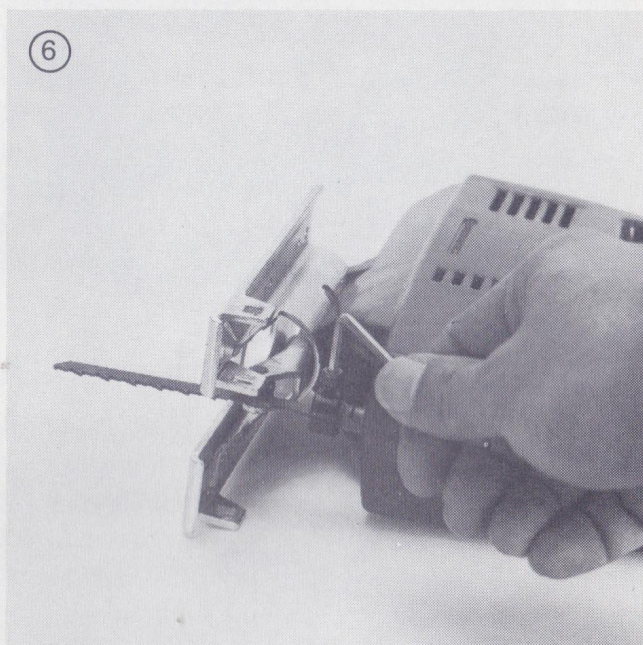
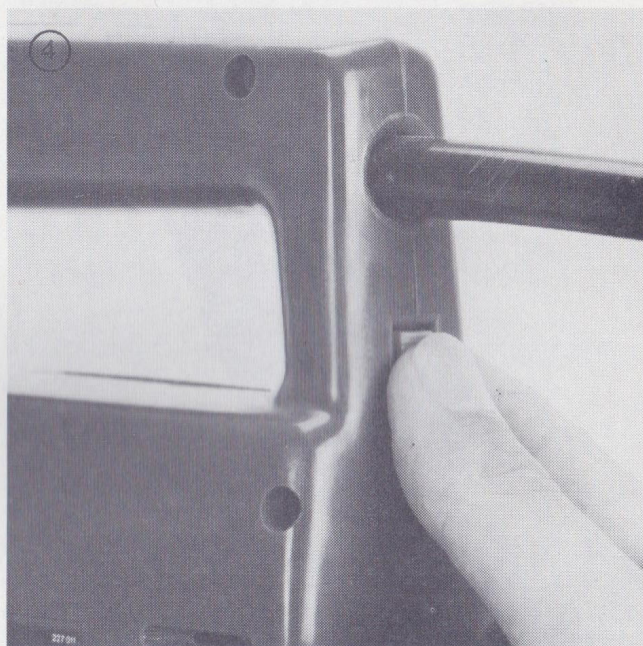
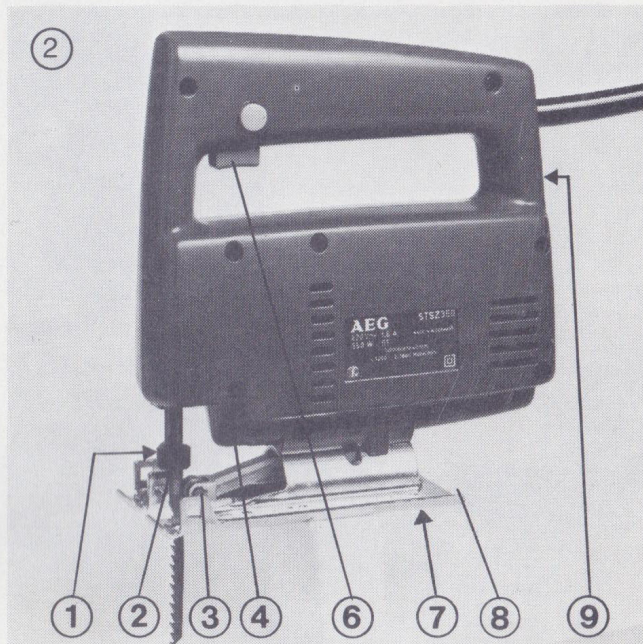
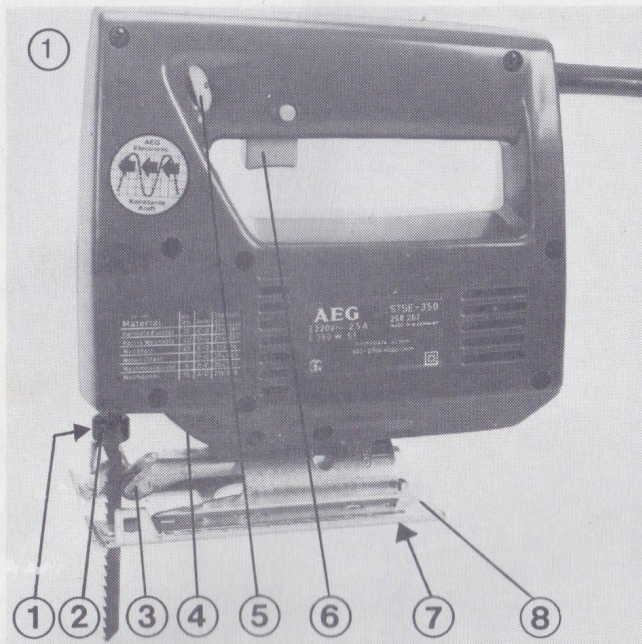
Bruksanvisning

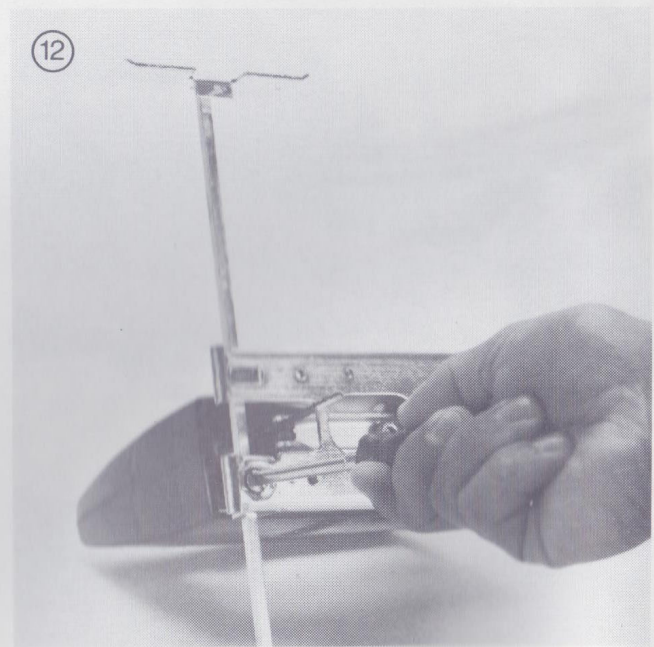
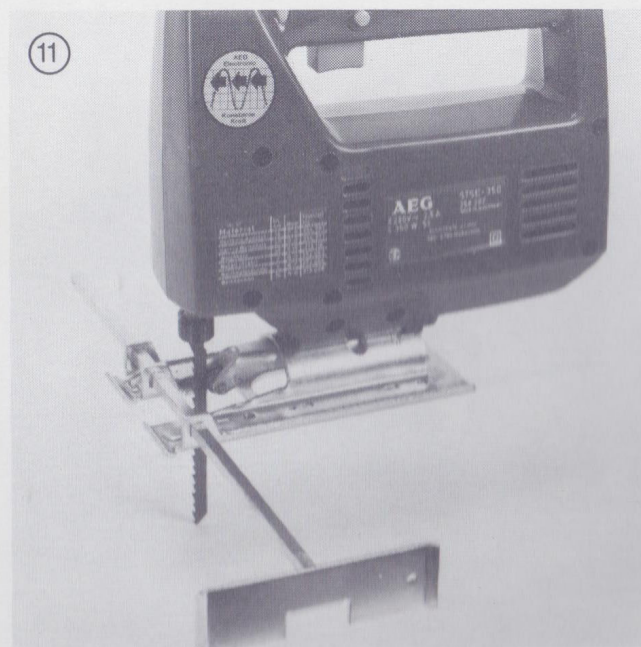
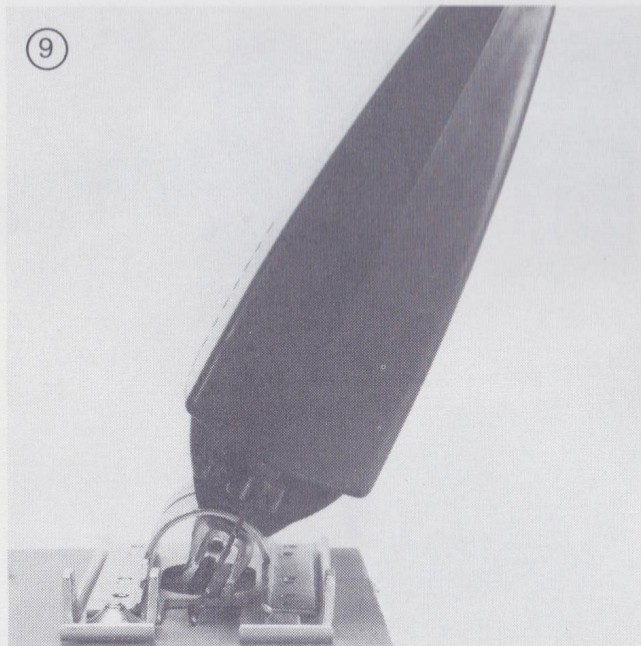
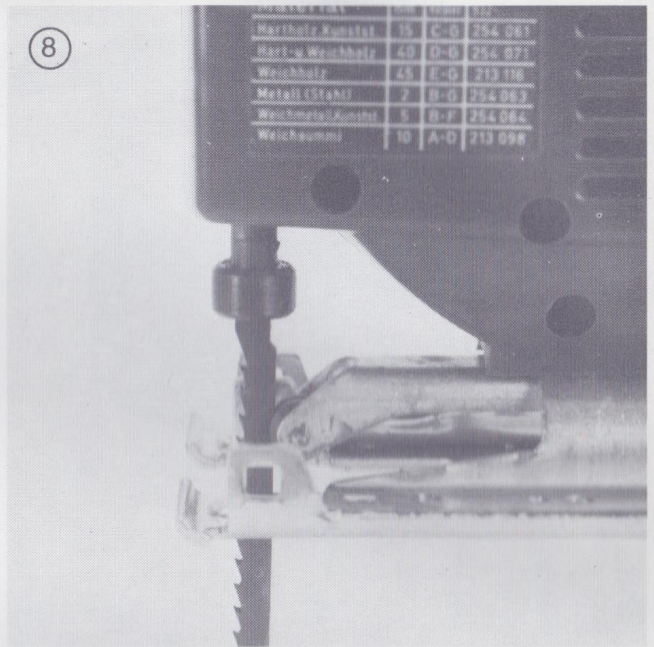
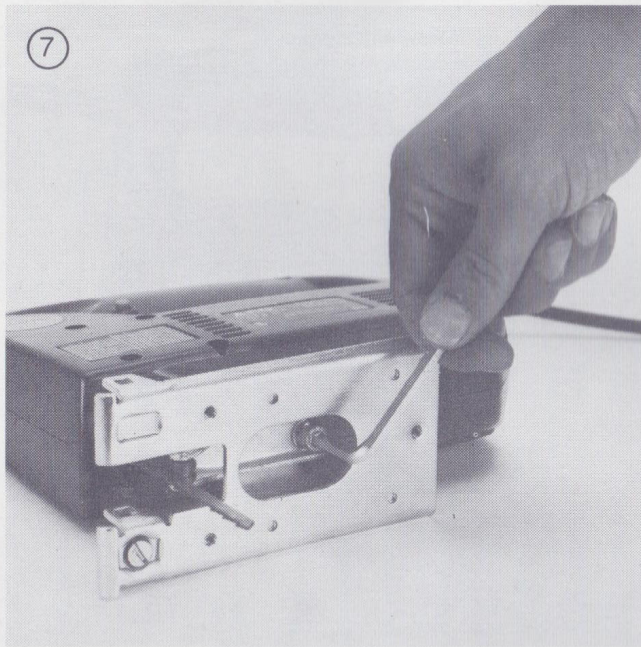
Brugsanvisning

Kaeyttoeohie

AEG

ELEKTROWERKZEUGE





Gesamtabbildung:

Bild 1 + 2

- ① Klemmschraube für Sägeblatt
 ② Sägestößel
 ③ Stützrolle
 ④ Spanblasvorrichtung
 ⑤ Electronic-Stellrad (nur bei STSE 350)
- ⑥ Netzschalter mit Arretierknopf
 ⑦ Klemmschraube für Sägetisch
 ⑧ Sägetisch
 ⑨ Elektrische Zweigangumschaltung (nur bei STSZ 350)

Technische Daten:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Leistungsaufnahme	350 W	350 W	350 W
Leistungsabgabe	190 W	190 W	185 W
Hubhöhe	18 mm	18 mm	18 mm
Leerlaufhubzahl (H/min)	2.700	2.900 u. 3.200	300 bis 2.700
max. Schnitttiefe 90°	45 mm	45 mm	45 mm
max. Schnitttiefe 45°	26 mm	26 mm	26 mm
Schrägschnitte bis	45°	45°	45°
elektronische Regelung	–	–	ja
elektrische Zweigangumschaltung	–	ja	–
Gewicht	1,75 kg	1,75 kg	1,8 kg

max. Schnittleistung

Hart- und Weichholz:	45 mm
resopalbeschichtete Spanplatten:	30 mm
Hartgewebe:	30 mm
Kunststoffe:	20 mm
Nichteisen-Metalle:	3 mm
Stahl:	2 mm

Anschluß:

Die Maschinen können nur an Einphasen-Wechselstrom betrieben werden.

Sie sind schutzisoliert nach Klasse II VDE 0740 und CEE 20 und dürfen deshalb auch an Steckdosen ohne Schutzleiter angeschlossen werden.

Achten Sie aber vor Inbetriebnahme darauf, daß die Netzspannung mit der auf dem Leistungsschild angegebenen Betriebsspannung der Maschine übereinstimmt.

Lieferumfang:

STS 350:

Gerät mit 2 Sechskantschraubendrehern 3 mm und 5 mm, 1 Sägeblatt.

STSZ 350 und STSE 350:

Gerät mit 2 Sechskantschraubendrehern

3 mm und 5 mm, 5 verschiedene Sägeblätter im Behälter.

Zubehör:

Kreisschneider, für Kreis- \varnothing von 90 bis 460 mm,

Parallelanschlag, für Streifenbreite von 45 bis 230 mm,

Stichsägenzusatztisch ZT-ST, für stationäre Verwendung der Stichsägen.

Laubsägeausrüstung LSA, zum Ausbau an Sägetisch ZT-ST für stationäre Laubsägearbeiten.

Blechtransportkasten.

Die entsprechenden Best. Nr. für das Zubehör ersehen Sie aus unseren Katalogen.

Allgemeine Sicherheits- und Arbeitshinweise:

1. Ziehen Sie vor allen Arbeiten, die Sie an der Stichsäge vornehmen, den Stecker aus der Steckdose.

2. Achten Sie darauf, daß beim Sägen die Bodenplatte sicher auf dem Werkstück aufliegt.

3. Beim Sägen von Metallen sollte die Schnittlinie geschmiert werden.
4. Zur zusätzlichen Stützung des Sägeblatts achten Sie bitte darauf, daß das Sägeblatt an der Stützrolle anliegt.

5. Beim Sägen von Blechstärken unter 1 mm sollte eine Holzunterlage von ca. 5 mm Dicke mitgesägt werden.

Sägeblatt-Tabelle

E-Nr. 932-	Zahn- teilung	Ausführung	geignet zum Sägen von	für Dicken von bis	Schnitt- fläche	geeignete Reglerstellung A B C D E F G
213-116	4 mm	geschränkt und geschliffen	Weichholz, Tischler- platten, Spanplatten besonders zum Kurvenschnei- den geeignet	10-50 mm	grob	X X
254-071	3 mm	geschränkt und geschliffen	Hart- und Weichholz (Universal- sägeblatt)	5-50 mm	mittel	X X X
254-061	2,5 mm	geschliffen	Hartholz, Kunststoffe	2-15 mm	mittel	X X X X X
254-064	2,0 mm	gewellt	Weichmetall, Alu, Messing, Kunststoffe, Resopal.	bis 3 mm	fein	X X X X X
254-063	1,2 mm	gewellt	Metall (Stahl)	bis 2 mm	sehr fein	X X X X X
213-098	Messer	geschliffen	Linoleum, Filz, Plastik, Styropor, Weichgummi.	bis 5 mm bis 10 mm	fein	X X X X
213-231	Riff- blatt	hartmetall- beschichtet grob	glasfaserver- stärkte Kunst- stoffe, Eternit, Keramik, Asbest u. a.	bis 10 mm	grob	X X
213-232	Riff- blatt	hartmetall- beschichtet fein	glasfaserver- stärkte Kunststoffe, Eternit, Keramik, Asbest u. a.	bis 10 mm	fein	X X

Ein- und Ausschalten:

Bild 3

Die Stichsäge wird durch Eindrücken des Schalters ⑥ in Betrieb gesetzt. Für längere Arbeiten kann der Schalter mit dem Arretierknopf festgestellt werden.

Elektrische Zweigangschaltung bei STSZ 350:

Bild 4

Die Hubzahl läßt sich bei dieser Zweigangstichsäge durch den Schiebeschalter ⑨ auf eine niedere oder höhere Geschwindigkeit einstellen. Die Umschaltung kann während des Laufes erfolgen.

Schiebeschalter in Stellung I: niedere Hubzahl
Schiebeschalter in Stellung II: hohe Hubzahl

Elektronische Hubzahleinstellung bei STSE 350:

Bild 5

Durch Drehen des Elektronik-Stellrades ⑤ kann die für das verwendete Sägeblatt und den betreffenden Werkstoff günstigste Hubzahl eingestellt werden.

Die **elektronische Hubzahlregelung** stabilisiert die Hubzahl bei Belastung weitgehend, so daß immer mit einer nahezu optimalen Hubzahl gearbeitet wird.

Die günstigste Hubzahleinstellung und das am besten geeignete Sägeblatt für den zu sägenden Werkstoff ersehen Sie aus der Sägeblatt-Tabelle.

Einsetzen des Sägeblatts:

Bild 6

Schieben Sie das Sägeblatt mit dem Schaft bis zum Anschlag in den Stößel ② ein und ziehen Sie die Klemmschraube ① fest an.

Einstellen der Stützrolle:

Bild 7 + 8

Nach Lösen der Innensechskantschraube ⑦ an der Unterseite der Bodenplatte wird der Stützrollenhalter so eingestellt, daß die Stützrolle ③ am Rücken des Sägeblatts anliegt. Danach ziehen Sie die Schraube wieder fest an. Durch die Stützrolle wird das Ausweichen des Sägeblatts nach hinten vermieden.

Einstellen von Schrägschnitten:

Bild 9

Für Schrägschnitte läßt sich die Bodenplatte ⑧ bis 45° beidseitig schwenken. Lösen Sie dazu die Innensechskantschraube ⑦ an der Unterseite der Bodenplatte, stellen Sie die Bodenplatte nach Skala auf gewünschten Winkel ein und ziehen Sie die Schraube wieder fest an.

Herstellen von Innenausschnitten:

Bild 10

Einstecken in Holz ohne Vorbohren ist jederzeit möglich, verlangt jedoch Übung. Die Bodenplatte muß für diesen Zweck in die hinterste Stellung verschoben werden, dadurch wird ein günstiger Schnittwinkel für das Einstecken des Sägeblatts erreicht. Zum Einstecken Säge mit der vorderen Rundung der Bodenplatte auf das Werkstück aufsetzen und Maschine langsam nach unten drücken.

Bei allen anderen Materialien außer Holz ist es empfehlenswert, ein Loch vorzubohren.

Arbeiten mit Parallelanschlag oder Kreisschneider:

Bild 11 + 12

Schieben Sie die Führungsstange des Parallelanschlages oder Kreisschneiders (im Zubehör erhältlich) in die Halterung der Bodenplatte ein, stellen Sie die gewünschte Schnittbreite bzw. Radius ein und klemmen Sie mit der Senkschraube an der Unterseite der Bodenplatte die Führungsstange fest.

Der Parallelanschlag und der Kreisschneider können beidseitig eingesetzt werden.

Für Kreisschnitte muß der Sägetisch in die hinterste Stellung gebracht werden.

Kohlebürsten:

Das Gerät ist mit **selbstabschaltenden Kohlebürsten ausgerüstet**. Bei Abnutzung der Kohlebürsten schalten diese selbsttätig ab und verhindern so eine Beschädigung des Kollektors.

Kohlebürstenwechsel:

Zum Austausch der Kohlebürsten lösen Sie die Befestigungsschrauben des Schalengehäuses und nehmen die obere Schalenhälfte ab.

Heben Sie die Bürstenhalter aus der unteren Gehäusehälfte heraus und entfernen Sie den abgesetzten Kohlestaub durch Ausblasen oder Auspendeln.

Setzen Sie die neuen Kohlebürsten (immer 2 Stück) in den Kohlebürstenhalter und beides in die Gehäuseschale ein und prüfen Sie nach dem Einsetzen, ob sich die Kohle im Bürstenhalter leicht bewegen läßt.

Verwenden Sie stets nur die vorgeschriebenen Original-AEG-Kohlebürsten.

Achten Sie beim Zusammenbau darauf, daß keine elektrischen Leitungen zwischen die Gehäuseteile eingeklemmt werden.

Lassen Sie nach dem vollständigen Zusammenbau die Kohlebürsten einige Minuten im Leerlauf einlaufen.

Garantieleistung

Dieses AEG Elektrowerkzeug ist bei der Fertigung mehrfach geprüft worden. Wir gewährleisten Material und Ausführung. Versagt das Gerät trotz sachgemäßer Behandlung infolge eines Fertigungs- oder Materialfehlers innerhalb der Garantiezeit von 6 Monaten, wird es kostenlos instand gesetzt. Die Garantie gilt ab Lieferdatum und nur bei Vorlage der Kaufunterlagen. Sie erlischt, wenn nichtautorisierte Dritte an dem Elektrowerkzeug Instandsetzungs-Arbeiten ausführen und Teile ausgetauscht werden. Über die obige Garantieleistung hinausgehende Ansprüche an uns sind ausgeschlossen.

General View:

Fig. 1 + 2

- ① Clamping Screw for Saw Blade

② Saw Bar

③ Supporting Roller

④ Saw Dust Blower

⑤ Electronic Regulator (for STSE 350 only)
- ⑥ Mains Switch with Locking Button

⑦ Clamping Screw for Saw Bench

⑧ Saw Table

⑨ Electrical two-speed switch (for STSZ 350 only)

Technical Data:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Power input	350 W	350 W	350 W
Power output	190 W	190 W	185 W
Height of stroke	18 mm	18 mm	18 mm
Idle load strokes (str/min)	2.700	2.900 and 3.200	300 to 2.700
Max. cutting depth 90°	45 mm	45 mm	45 mm
Max. cutting depth 45°	26 mm	26 mm	
Bevel (Diagonal) cuts up to	45°	45°	45°
Electronic control	–	–	yes
Electrical two-speed switch	–	yes	–
Weight	1,75 kg	1,75 kg	1,8 kg

Max. cutting capicity:

Hard and soft wood:	45 mm
Resopal-coated chip boards:	30 mm
Laminated fabric:	30 mm
Plastics	20 mm
Nonferrous metals:	3 m
Steel:	2 m

Connection:

Machines can be connected to single-phase AC only. They are protected according to class II VDE o740 and CEE 20 and can therefore be connected to outlets without an earth connection.

Before putting the machine into operation, make sure that the mains voltage corresponds with operating voltage on machine name plates.

Scope of Delivery:

- STS-350:**
Tool with 2 hex screw drivers 3 mm and 5 mm, 1 saw blade.
- STSZ 350 and STSE 350:**
Tool with 2 hex screw drivers 3 mm and 5 mm, 5 different saw blades in container.

Accessories:

Circle cutter, for circle dia. from 90 to 460 mm, parallel stop, for strip width from 45 to 230 mm, fret saw auxiliary table ZT-ST, for stationary use of fret saws.

Scroll work equipment LSA, for stationary scroll work on saw table ZT-ST.

Sheet metal carrying case.

The pertinent order numbers for accessories are shown in our catalogues.

General Safety and Operating Instructions:

1. Prior to working on fret saw itself, pull plug out of socket.
2. Make sure that base plate rests reliably on work when sawing.
3. Lubricate cutting line when sawing metals.
4. For additional support of saw blade, make sure that saw blade rests against supporting roller.
5. When sawing sheet metal less than 1 mm thick include a wooden shim approx. 5 mm thick placed under sheet metal into sawing cut.

Saw Blade Table

E-Nr. 932-	Tooth Spacing	Version	Suitable for Sawing	For Thick- ness from-to	Surface of Cut	Suitable Regulator Position A B C D F F G
213-116	4 mm	set and ground	soft wood, coreboards chip boards particularly suited for cutting curves	10- 50 mm	coarse	X X
254-071	3 mm	set and ground	hard and soft wood (universal saw blade)	5- 50 mm	medium	X X X
254-061	2,5 mm	ground	hard wood plastics	2-	medium	X X X X X
254-064	2,0 mm	corrugated	soft metal aluminium, brass, plastics, resopal.	up to 3 mm	fine	X X X X X
254-063	1,2 mm	corrugated	metal (steel)	up to 2 mm	very fine	X X X X X
213-098	blades	ground	linoleum felt, plastics, soft rubber.	up to 5 mm up to 10 mm	fine	X X X X
213-231	corr. blade	carbide coated coarse	glass fibre reinforced plastics, eternit, ceramics, asbestos and the like	up to 10 mm	coarse	X X
213-232	corr. blade	carbide coated fine	glass fibre reinforced plastics, eternit, ceramics, asbestos and the like	up to 10 mm	fine	X X

Switching On and Off:

Fig. 3

The fret saw is started by pushing switch ⑥. For jobs of longer duration the switch can be arrested with locking button.

Electrical Two-Speed Switch for STSZ 350:

Fig. 4

On this two-fret saw the number of strokes can be set to a lower or higher speed by means of slide switch ⑨. Switch can be operated when machine is running.

Slide switch in position I: low number of strokes
Slide switch in position II: high number of strokes.

Electronic Setting of Strokes for STSE 350

Fig. 5

By turning the electronic regulator ⑤ the most favorable number of strokes for the respective saw blade and material can be set.

The **electronic stroke control** stabilises the number of strokes under load to the extent that the work always proceeds at an almost optimal number of strokes. The most favorable number of strokes and the best suited saw blade for the material to be cut is shown in saw blade table.

Insertion of Saw Blade:

Fig. 6

Slide saw blade with shaft up to stop into saw bar ② and tighten clamping screw ① well.

Adjustment of Supporting Roller:

Fig. 7 + 8

After loosening hex socket screw ⑦ at bottom of base plate, adjust supporting roller holder in such a manner that the supporting roller ③ rests against back of saw blade. Then tighten screw again well. The supporting roller will prevent any yielding of saw blade towards the rear.

Adjustment of Bevel (Diagonal) Cuts:

Fig. 9

For bevel or diagonal cuts the base plate ⑧ can

be tilted in both directions up to 45°. For this purpose loosen hex socket screw ⑦ at bottom of base plate, set base plate to desired angle in accordance with graduated scale and tighten screw again well.

Inside Cutouts:

Fig. 10

Cutting into wood without predrilling is no problem, but requires some skill. For this purpose, move base plate into rearmost position to provide a favorable cutting angle for insertion, place saw with rounded front edge of base plate on the work and push machine slowly downwards.

For all other materials except wood, drilling a starting hole is recommended.

Use of Parallel Stop or Circle Cutter:

Fig. 11 + 12

Slide guide rod of parallel stop or circle cutter (included in accessories) into bracket of base plate, set to desired cutting width or radius and tighten guide rod at bottom of base plate well by means of countersunk screw.

The parallel stop and the circle cutter can be used on both sides.

For circular cuts move sawtable to rearmost position.

Carbon Brushes:

The tool is provided with circuit-breaking carbon brushes. When carbon brushes are worn out, they will switch off automatically and thereby prevent damaging the collector.

Replacement of Carbon Brushes:

To replace carbon brushes, loosen fastening screws of shell-type housing and remove upper half of shell.

Remove brush holders from lower housing half and clean from carbon dust by means of compressed air or a brush.

Insert new carbon brushes (always two each) into carbon brush holder and place both into housing shell. Upon insertion, check whether

ENGLISH

carbon can be easily moved in brush holder. Always use specified original AEG carbon brushes.

During assembly, make sure that no electric lines are clamped in between components of housing.

Following assembly, run carbon brushes for several minutes at idling speed.

Guarantee

This AEG Tool has been thoroughly tested and inspected during the manufacturing process. We guarantee for material and workmanship. Should the machine prove to be defective in material or workmanship within six month the date of sale it will be repaired free of charge provided that the machine has been properly installed, used and maintained, and only if the purchase vouchers are presented.

This guarantee is void if the Electric Tool has been repaired or if parts have been exchanged by unauthorized persons.

AEG has not other obligation or liability in connection with this Electric Tool.

Vue d'ensemble:

Figures 1 + 2

- ① Vis de serrage de la lame de scie
- ② Coulisseau
- ③ Galet d'appui
- ④ Dispositif de soufflage des sciures
- ⑤ Bouton de réglage de la partie électronique (uniquement sur le modèle STSE 350)

- ⑥ Interrupteur principal avec bouton de blocage
- ⑦ Vis de blocage de la table de découpage
- ⑧ Table de découpage
- ⑨ Commutation électrique du train d'engrenages à deux vitesses (uniquement sur le modèle STSZ 350)

Caractéristiques techniques:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Puissance absorbée	350 W	350 W	350 W
Puissance utile	190 W	190 W	185 W
Hauteur de course	18 mm	18 mm	18 mm
Nombre de courses à vide (courses/min)	2.700	2 900 et 3 200	300 à 2 700
Profondeur de coupe maximale à 90°	45 mm	45 mm	45 mm
Profondeur de coupe maximale à 45°	26 mm	26 mm	
Coupes en angle jusqu'à	45°	45°	45°
Régulation électronique	-	-	oui
Commutation électrique du train d'engrenages à deux vitesses	-	oui	oui
Poids	1,75 kg	1,75 kg	1,8 kg

Capacité de coupe maximale:

Bois dur et bois tendre:	45 mm
Panneaux à particules à	30 mm
Stratifié à base de tissu:	30 mm
Matières plastiques:	20 mm
Métaux non ferreux:	3 mm
Acier:	2 mm

Branchement:

Les machines ne peuvent fonctionner que sur courant alternatif. Elles sont protégées par une isolation répondant à la catégorie II des normes VDE 0740 et CEE 20 et peuvent, de ce fait, être branchées à des socles de prise de courant sans contact de mise à la terre. Toutefois, il y a lieu, avant la mise en service, de s'assurer que la tension du réseau correspond bien à la tension de service de la machine, qui est marquée sur la plaque signalétique.

Etendue de la fourniture:

STS 350:

Appareil avec clés pour vis à six pans creux, à savoir une pour vis de 3 mm et une pour vis de 5 mm; 1 lame de scie.

STST 350 et STSE 350:

Appareil avec clés pour vis à six pans creux, à savoir une pour vis de 3 mm et une pour vis de 5 mm; 5 lames de scie diverses fournies dans une boîte.

Accessoires:

Dispositif pour coupes circulaires conçu pour des diamètres de 90 à 460 mm; Butée de découpage parallèle prévu pour des largeurs de bandes de 45 à 230 mm; Table additionnelle pour scies sauteuses ZT-ST destinée à l'utilisation stationnaire des scies sauteuses; Equipement à scie à chantourner LSA convenant pour le montage sur la table de découpage ZT-ST et permettant l'exécution de travaux de chantournage stationnaires. Coffret de transport en tôle. Vous trouverez dans nos catalogues les numéros de référence des accessoires.

Directives générales relatives à la sécurité et à l'utilisation de la machine:

- 1. Avant d'exécuter un travail sur la scie

Tableau des lames de scie

N° E 932-	Ecart des dents	Exécution	Convient pour le sciage de	Pour épais- seurs de - à	Surface de coupe	Position appropriée du régulateur A B C D E F G
213-116	4 mm	avoyées et affûtées	bois tendre, panneaux lattés panneaux à particules convient particulièrement bien pour les arrondis	10 à 50 mm	gros- sière	X X
254-071	3 mm	avoyées et affûtées	bois tendre et bois dur (lame de scie universelle)	5 à 50 mm	moyenne	X X X
254-061	2,5 mm matières	affûtées	bois dur, matières plastiques	2 à 15 mm	moyenne	X X X X X
254-064	2,0 mm	ondulées	métaux doux, aluminium, laiton, matières plastiques, Resopal	jusqu'à 3 mm	fine	X X X X X
254-063	1,2 mm	ondulées	métal (acier)	jusqu'à 2 mm	très fine	X X X X X
213-098	Couteau	affûtés	linoleum, feutre, matière plastique, styropor, caoutchouc mou	jusqu'à 5 mm jusqu'à 10 mm	fine	X X X X
213-231	Lame can- nelée	enduction en métal dur grossière	matières plasti- ques renfor- cées à la fibre de verre, amiante-ciment, céramique amiante, etc.	jusqu'à 10 mm	gros- sière	X X
213232	Lame can- nelée	enduction en métal dur fine	matières plasti- ques renfor- cées à la fibre de verre, amiante-ciment, céramique, amiante, etc.	jusqu'à 10 mm	fine	X X

sauteuse, quelle qu'en soit la nature, retirer la fiche du socle de prise de courant.

2. Lors de l'exécution de travaux de découpage, veiller à ce que la plaque de base soit appliquée correctement sur la pièce.

3. Lors du découpage de métaux, la ligne de coupe devrait être graissée.

4. Veiller à ce que la lame de scie soit appliquée contre le galet d'appui, de manière à être bien maintenue.

5. Lors du découpage de feuilles de tôle d'une épaisseur inférieure à 1 mm, il est recommandé de placer la tôle sur un support en bois d'environ 5 mm d'épaisseur et de la scier avec le bois.

Mise en marche et arrêt:

Figure 3

Pour mettre en marche la scie sauteuse électrique, appuyer le bouton ⑥. Il est possible, lors de l'exécution de travaux un peu plus longs, de verrouiller le bouton de l'interrupteur ⑥ au moyen du bouton de blocage.

Commutation électrique du train d'engrenages à deux vitesses sur le modèle STSZ 350:

Figure 4

Sur cette scie sauteuse à deux vitesses, le nombre de courses peut être réglé sur une vitesse plus faible ou plus grande au moyen du commutateur à curseur ⑨. La commutation peut se faire pendant le fonctionnement.

Commutateur en position I: nombre de courses plus faible

Commutateur en position II: nombre de courses plus grand

Réglage électronique du nombre de courses sur le modèle STSE 350:

Figure 5

Il est possible de régler le nombre de courses le plus avantageux pour la lame de scie utilisée et pour le matériau à découper, en tournant en conséquence le bouton de réglage de la partie électronique ⑤.

La **partie électronique prévue pour la régulation du nombre de courses** stabilise dans une large mesure le nombre de courses en charge, de manière à obtenir en permanence un nombre de courses pratiquement optimal. Vous trouverez sur le tableau des lames de scie le réglage de plus avantageux du nombre de courses et les lames de scie les mieux appropriées aux différents matériaux à découper.

Mise en place de la lame de scie:

Figure 6

Introduire la queue de la lame de scie jusqu'à la butée dans le coulisseau ② et bien serrer la vis de serrage ①.

Réglage du galet d'appui:

Figures 7 + 8

Après avoir desserré la vis à six pans intérieurs ⑦ prévue sur la face inférieure de la plaque de base, régler le porte-galet de telle manière que le galet ③ vienne s'appliquer contre l'arrière de la lame de scie. Ensuite, bien resserrer la vis. Le galet d'appui permet d'éviter le déport de la lame de scie vers l'arrière.

Réglage des coupes d'angle:

Figure 9

La plaque de base ⑧ peut être pivotée jusqu'à 45 ° de chaque côté, en vue de l'exécution de coupes d'angle. A cet effet, desserrer la vis à six pans creux ⑦ à la face inférieure de la plaque de base, régler la plaque de base dans l'angle désiré, suivant l'échelle graduée, et resserrer la vis.

Exécution de coupes intérieures:

Figure 10

Il est possible de piquer la lame de scie dans une pièce de bois, sans y avoir percé préalablement un trou. Toutefois, ceci exige de l'exercice. A cet effet, il est nécessaire de décaler la plaque de base jusque dans sa position extrême arrière. Cette opération permet d'obtenir un angle de coupe avantageux pour l'introduction de la lame de scie. Pour piquer la lame de scie dans le bois, placer la

machine de telle manière sur la pièce que la partie arrondie avant de la plaque de base soit appliquée sur la pièce. Ensuite, pousser lentement la machine vers le bas. Dans le cas de tous les matériaux autres que le bois, il est recommandé de percer un trou avant d'introduire la lame.

Exécution de travaux avec la butée de découpage parallèle ou le dispositif pour coupes circulaires:

Figures 11 + 12

Introduire la tige de guidage de la butée ou du dispositif de découpage circulaire (disponibles comme accessoires) dans l'élément de fixation prévu dans la plaque de base, régler la largeur de coupe ou le rayon désiré et bloquer la tige de guidage au moyen de la vis à tête fraisée disposée à la face inférieure de la plaque de base. La butée et le dispositif de coupe circulaire peuvent être montés des deux côtés. Pour les coupes en arrondi, la table doit être placée en position arrière extrême.

Balais:

La machine est équipée de balais assurant la coupure automatique du moteur lorsqu'ils sont usés, empêchant ainsi l'endommagement du collecteur.

Remplacement des balais:

Pour le remplacement des balais, desserrer les vis de fixation disposées dans la carrosserie et enlever la partie supérieure de la carrosserie.

Retirer les porte-balais de la partie inférieure de la carrosserie et enlever les dépôts de poussière de charbon soit au jet d'air comprimé, soit au moyen d'un pinceau. Fixer les nouveaux balais (toujours une paire) dans les porte-balais et monter ces derniers dans la partie inférieure de la carrosserie. Ensuite, contrôler si, après le montage, les balais peuvent être facilement bougés dans les porte-balais.

Utiliser uniquement, dans chaque cas, les balais AEG d'origine prescrits.

Lors de l'assemblage, veiller à ce qu'aucun conducteur électrique ne soit coincé entre les différentes parties constitutives de la carrosserie.

Une fois que l'assemblage de l'ensemble de la machine est terminé, faire tourner le moteur à vide, pendant quelques minutes, pour roder les balais.

Garantie

Cet outil AEG a été soumis à plusieurs essais lors de sa fabrication. Nous le garantissons contre tout défaut de matière ou vice de construction, respectivement pendant 6 mois à dater de son expédition.

Conformément à l'usage, cette garantie se limite au remplacement, en nos ateliers, des pièces défectueuses.

Cette garantie ne sera pas accordée, si des personnes non autorisées ont procédé elles-mêmes aux remplacements de pièces de cet outil.

Aucune autre prétention, quant à notre responsabilité, ne sera admise.

Máquina completa

Fig. 1 y 2

- ① Tornillo de apriete para la hoja de la sierra

② Vástago de la sierra

③ Rodillo de apoyo

④ Dispositivo de barrido de astillas

⑤ Mando de la regulación electrónica
(sólo en STSE 350)
- ⑥ Interruptor con botón de retención

⑦ Tornillo de apriete para la mesa

⑧ Mesa

⑨ Cambio eléctrico de dos velocidades (sólo en STSZ 350)

Datos técnicos:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Potencia absorbida	350 W	350 W	350 W
Potencia cedida	190 W	190 W	185 W
Altura de la carrera	18 mm	18 mm	18 mm
Número de carreras en vacío (c/min)	2.700	2.900 y 3.200	300 a 2.700
Máxima profundidad de corte 90°	45 mm	45 mm	45 mm
Máxima profundidad de corte 45°	26 mm	26 mm	26 mm
Cortes sesgos hasta	45°	45°	45°
Regulación electrónica	–	–	sí
Cambio eléctrico de dos velocidades	–	sí	–
Peso	1,75 kg	1,75 kg	1,8 kg

Máxima capacidad de corte:

Madera dura y madera blanda:	45 mm
Placas de virutas prensadas con recubrimiento de resopal:	30 mm
Tejido duro:	30 mm
Plástico:	20 mm
Metales no ferreos:	3 mm
Acero:	2 mm

Conexión:

Las máquinas pueden conectarse sólo a corriente alterna monofásica. Disponen de aislamiento de protección de acuerdo con la clase II VDE 0740 y CEE 20 y por ello también pueden conectarse a cajas de enchufe sin conductor de protección. Antes de la puesta en funcionamiento deberá cuidarse de comprobar si la tensión de la red coincide con la tensión de la máquina, indicada en la placa de características.

Volumen de suministro:

STS 350:

Aparato, con 2 atornilladores exagonales de 3 mm y 5 mm, 1 hoja de sierra.

STSZ 350 y STSE 350:

Aparato, con 2 atornilladores exagonales de 3 mm y 5 mm, 5 hojas de sierra diferentes, en el recipiente.

Accesorios:

Cortador circular, para círculos de 90 a 460 mm de Ø,

Tope paralelo, para un ancho de banda de 45 a 230 mm,

Mesa suplementaria ZT-ST, para empleo estacionario de las sierras de punta,

Equipo LSA, destinado a trabajos estacionarios con segueta de marquetería, para montar en la mesa ZT-ST.

Caja de transporte de chapa.

Los correspondientes números de pedido para los accesorios figuran en nuestros catálogos.

Prescripciones generales de seguridad y de trabajo:

1. Antes de efectuar cualquier trabajo en la sierra de punta, quitar el enchufe de la corriente.

2. Al serrar, preste usted atención a que la placa de base se apoye bien en la pieza.
3. Al serrar metales, convendrá engrasar la línea de corte.
4. Para mejor afianzar la hoja de la sierra, cuide usted de que la hoja esté en contacto con el rodillo de apoyo.
5. Al serrar chapas de espesor menor que 1 mm, convendrá poner debajo de la chapa un suplemento de madera de 5 mm de espesor aproximadamente.

Conexión y desconexión:

Fig. 3

La sierra de punta se pone en funcionamiento apretando el interruptor ⑥. Para operaciones relativamente largas, es posible fijar el interruptor en la posición de conexión oprimiendo el botón de retención.

Cambio eléctrico de dos velocidades en STSZ 350:

Fig. 4

En esta sierra de punta de dos velocidades, es posible ajustar el número de carreras a un valor más bajo o más alto, mediante el interruptor corredizo ⑨. La conmutación puede efectuarse estando la máquina en marcha.

Interruptor corredizo en posición I:
número de carreras más bajo

Interruptor corredizo en posición II:
número de carreras más alto

Ajuste electrónico del número de carreras en STSE 350:

Fig. 5

Girando el mando ⑤, puede ajustarse el número de carreras más favorable para la hoja de sierra empleada y para la pieza en cuestión. La **regulación electrónica del número de carreras** estabiliza notablemente el número de carreras en función de la carga, de manera que siempre se opera con un número de carreras que es prácticamente óptimo.

El ajuste más favorable del número de carreras y la hoja más adecuada para la pieza a serrar

puede usted verlos en la tabla de hojas de sierra.

Colocación de la hoja de la sierra:

Fig. 6

Introduzca usted la hoja en el vástago ②, por el mango, hasta hacer tope; después apriete bien el tornillo ①.

Ajuste del rodillo de apoyo:

Fig. 7 y 8

Después de soltar el tornillo de exágono interior ⑦ situado en la parte inferior de la placa de base, se ajusta el sujetador del rodillo de apoyo de manera tal que el rodillo de apoyo ③ tome contacto con la hoja de la sierra, por el dorso de la misma. A continuación, apriete el tornillo de nuevo. Mediante el rodillo de apoyo se impide que la hoja de la sierra se desvíe hacia atrás.

Ajuste de cortes sesgos:

Fig. 9

Para cortes sesgos es posible inclinar la placa de base ⑧ hasta 45° a ambos lados. Para ello, suelte usted el tornillo de exágono interior ⑦ situado en la parte inferior de la placa de base, dé a la placa la inclinación deseada valiéndose de la escala existente y apriete de nuevo el tornillo.

Realización de recortes interiores:

Fig. 10

Es posible penetrar en la madera sin hacer previamente agujero alguno, pero esto requiere cierta práctica. Para ello es preciso desplazar del todo hacia atrás la placa de base; de esta manera se consigue un ángulo de corte favorable para la penetración de la hoja de la sierra. Para hacer penetrar la hoja en el material, apoyar la sierra sobre la pieza por la parte delantera redondeada de la placa de base, y presionar hacia abajo, lentamente, la máquina.

En todos los materiales distintos de la madera se aconseja hacer previamente un agujero.

Tabla de hojas de sierra:

Nº E 932-	Paso de los dientes	Ejecución	Material para el que la hoja es apropiada	Para espeso- res desde/ hasta	Super- ficie de corte	Escalón de vaivén adecuado A B C D E F G
213-116	4 mm	triscada y rectificada	madera blanda, placas para carpintería, placas de virutas prensa- das muy ade- cuada para cortar curvas	10-50 mm	basta	X X
254-071	3 mm	triscada y rectificada	madera dura y madera blanda (hoja universal)	5-50 mm	semifina	X X X
254-061	2,5 mm	rectificada	madera dura, plásticos	2-15 mm	semifina	X X X X X
254-064	2,0 mm	ondulada	metal blando, aluminio, latón, plásticos, resopal	hasta 3 mm	fina	X X X X X
254-063	1,2 mm	ondulada	metal (acero)	hasta 2 mm	muy fina	X X X X X
213-098	cuchilla	rectificada	linóleo, fieltro, plástico, styropor, resopal	hasta 5 mm hasta 10 mm	fina	X X X X
213-231	hoja estriada	con revesti- miento de metal duro basto	plásticos refor- zados con fibra de vidrio, eter- nita, cerámica, asbesto, etc.	hasta 10 mm	basta	X X
213-232	hoja estriada	con revesti- miento de metal duro fino	plásticos refor- zados con fibra de vidrio, eter- nita, cerámica, amianto, etc.	hasta 10 mm	fina	X X

Forma de operar con el tope
paralelo o el cortador
circular:

Fig. 11 y 12

Introduzca usted, en el soporte de la placa de

base, la varilla de guía del tope paralelo o del cortador circular (puede adquirirse a modo de accesorio), ajuste el ancho de corte o el radio deseados e inmovilice la varilla de guía con el tornillo avellanado situado en la parte inferior de la placa de base.

El tope paralelo y el cortador circular pueden ponerse en los dos lados.

Para cortes circulares es preciso desplazar del todo hacia atrás la mesa.

Escobillas:

El aparato **posee escobillas que se desconectan automáticamente**. Cuando las escobillas están desgastadas, se desconectan por sí solas, evitando así cualquier daño del colector.

Cambio de las escobillas:

Para cambiar las escobillas, suelte usted los tornillos de fijación de la caja y quite la mitad superior de la misma.

Saque el portaescobillas de la mitad inferior de la caja y quite el polvo depositado soplando o con un pincel.

Ponga usted las nuevas escobillas (siempre son 2 escobillas) en el portaescobillas y coloque ambos en la caja; compruebe después si las escobillas se mueven bien en el portaescobillas.

Emplee sólo las escobillas AEG originales prescritas.

Al efectuar el ensamble, preste usted atención a que no quede aprisionado ningún conductor eléctrico entre las partes de la caja.

Una vez efectuado el ensamble completa, deje que se adapten las escobillas haciendo funcionar la máquina en vacío durante algunos minutos.

Prestación de garantía

Esta herramienta eléctrica AEG se ha comprobado varias veces durante la fabricación. Nosotros garantizamos el material y la ejecución. Si la máquina fallase a pesar de un manejo experto, debido a un defecto de fabricación o de material, dentro del tiempo de garantía de 6 meses, se reparará gratuitamente.

La garantía entra en efecto a partir de la fecha de suministro, siendo necesaria la presentación de la documentación de compra.

La garantía extingue si se efectuasen trabajos de reparación y recambios de piezas de la herramienta eléctrica por terceros, no auto-

rizados. Están excluidas todas las reclamaciones que sobrepasen la prestación de garantía arriba indicada.

Illustrazione:

Figure 1 + 2

- ① Vite fissaggio lama sega
- ② Spintore
- ③ Rullino di sostegno
- ④ Dispositivo soffiatrucioli
- ⑤ Volantino comando elettronico
(solo per STSE 350)

- ⑥ Interruttore con bottone d'arresto
- ⑦ Vite fissaggio tavola
- ⑧ Tavola
- ⑨ Commutazione elettrica a due velocità
(solo per STSZ 350)

Dati tecnici:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Potenza assorbita	350 W	350 W	350 W
Potenza erogata	190 W	190 W	185 W
Corsa	18 mm	18 mm	18 mm
Numero corse a vuoto (C/min.)	2.700	2.900 e 3.200	da 300 a 2.700
Profondità di taglio max. 90°	45 mm	45 mm	45 mm
Profondità di taglio max. 45°	26 mm	26 mm	26 mm
Tagli inclinati sino a	45°	45°	45°
Regolazione elettronica	–	–	sì
Commutazione elettrica a due velocità	–	sì	–
Peso	1,75 kg	1,75 kg	1,8 kg

Resa di taglio max.:

Legno duro e tenero:	45 mm
Masonite rivestita con resopal:	30 mm
Tessuti duri:	30 mm
Materie plastiche:	20 mm
Metalli non ferrosi:	3 mm
Acciaio:	2 mm

Allacciamento alla rete:

Le macchine possono venir azionate solamente da corrente alternata monofase. Sono isolate secondo le classi II VDE 0740 e CEE 20 per cui si possono allacciare a prese di corrente senza polo di messa a terra.

Prima dell'impiego si deve fare attenzione che la tensione della rete corrisponda a quella indicata sulla targhetta delle prestazioni della macchina.

Fornitura:

STS 350:

Apparecchio con 1 giravite da 3 mm e uno da 5 mm, 1 lama di sega.

STSZ 350 et STSE 350:

Apparecchio con 1 giravite da 3 mm e uno da 5 mm, 5 diverse lame di sega in un astuccio.

Accessori:

Altrezzo a segare in tondo, per cerchi da 90 a 460 mm

Guida per tagli paralleli per strisce di larghezza da 45 a 230 mm

Tavola supplementare ZT-ST per l'impiego fisso dei furetti elettrici

Attrezzatura da traforo LSA da applicare alla tavola ZT-ST per lavori di traforo fissi

Cassetta metallica portattrezzi.

I rispettivi numeri d'ordinazione degli accessori vanno rilevati dai nostri cataloghi.

Istruzioni generali per la sicurezza e per l'uso:

1. Prima di ogni lavoro da eseguire al furetto elettrico staccare la spina dalla presa di corrente.
2. Durante la lavorazione fare attenzione che il piede della sega appoggi bene al pezzo.
3. Segando metalli si dovrebbe lubrificare la linea di taglio.
4. Per un ulteriore sostegno della lama della sega si faccia attenzione che la stessa appoggi all'apposito rullino.

5. Segando spessori di lamiera inferiori a 1 mm si dovrebbe segare assieme uno spessore di legno di ca. 5 mm.

Comando della sega:

Figura 3

Il furetto elettrico viene messo in funzione premendo l'interruttore ⑥. Per lavori di lunga durata l'interruttore può venir bloccato mediante il bottone d'arresto.

Commutazione elettrica a due velocità per STSZ 350:

Figura 4

Questa sega due velocità che vengono comandate da un interruttore a tasto scorrevole ⑨. La commutazione può avvenire durante il funzionamento.

Interruttore in posizione I: bassa velocità

Interruttore in posizione II: alta velocità

Regolazione elettronica della velocità per STSE 350:

Figura 5

Facendo ruotare il volantino per la regolazione elettronica ⑤ si può regolare la velocità più adatta per la lama di sega impiegata e il materiale da segare.

Il dispositivo elettronico di regolazione della velocità

provvede a stabilizzare oltremodo il numero delle corse sotto carico per cui la lavorazione avviene sempre ad una velocità per lo più ottimale.

Dalla tabella che si trova in questa guida si possono rilevare la velocità più favorevole e la lama di sega più adatta per il materiale da segare.

Montaggio della lama di sega:

Figura 6

Infilare la lama di sega nello spintore ② con il codolo sino a battuta e avvitare a fondo la vite di serraggio ①.

Registrazione del rullino di sostegno:

Figure 7 + 8

Dopo aver allentato la vite ad esagono interno ⑦ situata nella parte inferiore del piede, si può regolare il supporto del rullino di sostegno in modo che lo stesso ③ appoggi alla parte posteriore della lama di sega. Serrare poi nuovamente a fondo la vite. Il rullino di sostegno impedisce che la lama si sposti indietro.

Regolazione di tagli inclinati:

Figura 9

Per eseguire tagli inclinati è possibile inclinare il piede della sega ⑧ sino a 45°. Ciò si ottiene allentando la vite ad esagono interno ⑦ situata nella parte inferiore del piede, inclinando poi il piede secondo la scala all'angolo desiderato e serrando nuovamente a fondo la vite.

Esecuzione di intagli:

Figura 10

Intagli in legno senza foro preliminare sono sempre possibili ma richiedono un certo esercizio. Per questa operazione il piede va spostato nella sua posizione più arretrata in modo da ottenere così l'angolo di taglio più favorevole. Per eseguire l'intaglio appoggiare il raccordo anteriore del piede della sega al pezzo e premere lentamente la macchina verso il basso.

Per tutti gli altri materiali, legno escluso, è raccomandabile eseguire il foro preliminare.

Lavori con guida per tagli paralleli o attrezzo a segare in tondo:

Figure 11 + 12

Infilare l'asta della guida per tagli paralleli o il dispositivo a segare in tondo (facenti parte degli accessori) nel supporto del piede, regolare la larghezza del taglio oppure il raggio desiderati e fissare l'asta mediante la vite a testa svasata situata nella parte inferiore del piede.

La guida per tagli paralleli e l'attrezzo a segare in tondo si possono montare da entrambe le parti.

Tabella delle lame di sega

Ric.N.	Passo dei denti	Versione	Adatta per segare	Per spessori da/a	Taglio	Velocità A B C D E F G
213-116	4 mm	allicciata e affilata	legno tenero, paniforte, masonite particolarmente adatta per tagli curvi	10-50 mm	grosso-lano	X X
254-071	3 mm	allicciata e affilata	legno duro e tenero (lama di sega universale)	5-50 mm	medio	X X X
254-061	2,5 mm	affilata	legno duro, materie plastiche	2-15 mm	medio	X X X X X
254-064	2,0 mm	ondulata	metalli teneri, alluminio, ottone, materie plastiche, resopal.	sino a 3 mm	fine	X X X X X
254-063	1,2 mm	ondulata	metalli (acciaio)	sino a 2 mm	finissimo	X X X X X
213-098	coltello	affilata	linoleum, feltro, plastica, stiropor, gomma tenera	da 5 a 10 mm	fine	X X X X
213-231	lama rigata	rivestita in metallo duro grossolana	plastica rinforzata con fibre di vetro, eternit, ceramica, amianto ecc.	sino a 10 mm	grosso-lano	X X
213-232	lama rigata	rivestita in metallo duro fine	plastica rinforzata con fibre di vetro, eternit, ceramica, amianto ecc.	sino a 10 mm	fine	X X

Per tagli circolari, portare la tavola nella posizione inferiore.

Spazzole:

L'apparecchio è equipaggiato **con spazzole a disinserimento automatico**. Non appena sono consumate si disinseriscono automatica-

mente: ciò impedisce un danneggiamento del collettore.

Sostituzione delle spazzole:

Allentare le viti di fissaggio e togliere la semiscatola superiore. Estrarre il portaspazzole dalla semiscatola inferiore e togliere la polvere di carbone soffiando o con un pennello.

Montare le nuove spazzole (sempre 2 pezzi) nei supporti ed entrambe nel guscio della scatola. Dopo l'introduzione controllare se scorrono liberamente nei supporti.

Si devono sempre adoperare spazzole originali AEG prescritte.

Al rimontaggio fare attenzione che i cavi elettrici non rimangano serrati fra i particolari della scatola.

Dopo aver completato il montaggio rodare le spazzole per alcuni minuti facendo funzionare la sega a vuoto.

Garanzia

Il presente Utensile Elettrico AEG è stato attentamente controllato (più volte) durante la sua fabbricazione.

Provvederemo alla sua riparazione gratuita, entro i termini di garanzia, qualora si verificassero guasti di materiale o di montaggio e sempreché esso sia stato impiegato secondo le presenti istruzioni d'uso.

La durata della garanzia è di sei mesi dalla fornitura ed è valevole esclusivamente se il presente Certificato di garanzia è stato inviato entro 8 gg. dall'acquisto alla ns. Sede di Milano e sede ufficio regionale.

La garanzia è nulla qualora l'apparecchio sia stato aperto, riparato o manomesso da terzi. In caso di guasto, l'intero apparecchio è da rendere al fornitore per l'inoltro a noi.

Afbeelding:

Fig. 1 + 2

- ① Klemschroef voor zaagblad
- ② Stoter
- ③ Geleiderol
- ④ Spaanblaasinrichting

- ⑤ Regelknop (alleen bij STSE 350)
- ⑥ Schakelknop met vergrendelknop
- ⑦ Klemschroef voor grondplaat
- ⑧ Grondplaat
- ⑨ Schakelschuif (alleen bij STSZ-350)

Technische gegevens:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Opgenomen vermogen	350 W	350 W	350 W
Afgegeven vermogen	190 W	190 W	185 W
Slag	18 mm	18 mm	18 mm
Aantal slagen/min, onbelast	2.700	2.900 en 3.200	300 tot 2.700
Max. zaagdiepte 90°	45 mm	45 mm	45 mm
Max. zaagdiepte 45°	26 mm	26 mm	26 mm
Verstekzagen tot	45°	45°	45°
Elektronische regling	–	–	ja
Elektrische tweetoerenomschakeling	–	ja	–
Gewicht	1,75 kg	1,75 kg	1,8 kg

Max. zaagcapaciteit:

Hard- en zachthout:	45 mm
Spaanplaten met Resopalbuitenlaag	30 mm
Hardweefsel, plastics:	30 mm
Kunststoffen:	20 mm
Non-ferro metaal:	3 mm
Staal:	2 m

Aansluiting:

De machine kan aan éénfase-wisselspanning worden aangesloten. Ze is dubbelgeïsoleerd volgens klasse II VDE 0740 en CEE 20 en kan dan ook aan niet geaarde wandcontactdozen worden aangesloten. Controleer voor het in gebruik nemen of de netspanning overeenkomt met de op het typeplaatje aangegeven spanning.

Toebehoren:

STS 350:

machine met 2 zeskante sleutels 3 mm en 5 mm, 1 zaagblad

STSZ 350 en STSE 350:

Machine met 2 zeskante sleutels 3 mm en 5 mm, 5 verschillende zaagbladen.

Extra-toebehoren:

Rondgeleider voor cirkels van 90 tot 460 mm diameter,
Parallelaanslag voor parallelzaagsneden van 45 tot 230 mm breedte,
Steekzaag-grondplaat ZT-ST voor vaste opstelling,
Figuurzaaguitrusting LSA voor montage aan de grondplaat ZT-ST,
Metalen transportkoffer.
In de catalogi zijn alle accessoires met bijbehorende bestelnummer aangegeven.

Veiligheids- en bedieningsvoorschriften:

1. Trek eerst de stekker uit de contactdoos, voordat met werkzaamheden aan de steekzaag te beginnen.
2. Let erop, dat de grondplaat tijdens het zagen vlak op het werkstuk ligt.
3. Tijdens het zagen van metaal, de zaagsnede met een beetje olie voorzien.
4. Let erop, dat het zaagblad tegen de geleiderol drukt.
5. Bij plaatdikten kleiner dan 1 mm een houten onderlegstuk van ca. 5 mm meezagen.

In- en uitschakelen:

Fig. 3

De steekzaag wordt ingeschakeld door schakelknop ⑥ in te drukken. Voor continuschaakeling wordt de vergrendelknop ingedrukt.

Schakelen van het elektrische toerental bij STSZ 350:

Fig. 4

Het aantal slagen/min van deze tweetoerige steekzaag kan m.b.v. de schakelschuif ⑨ op een lage of een hoge snelheid worden ingesteld. Het omschakelen kan tijdens bedrijf worden uitgevoerd.

Schakelschuif in regelstand I: lage snelheid
Schakelschuif in regelstand II: hoge snelheid
Regelknop bij STSE 350

Fig. 5

Met behulp van de regelknop ⑤ kan het meest efficiënte toerental worden ingesteld. De **elektronische toerenregeling** houdt het toerental bij belasting nagenoeg constant, zodat bijna altijd met een optimale toerental kan worden gewerkt.

In de zaagbladtabel kan het gunstigste toerental resp. aantal slagen/min van de steekzaag afgestemd op het materiaal worden afgelezen.

Het inzetten van het zaagblad:

Fig. 6

Schuif het zaagblad in de stoter ② totdat het stuit en draai de klemschroef ① vast.

Het instellen van de geleiderol:

Fig. 7 + 8

Draai het boutje met inwendige zeskant ⑦ aan de onderkant van de grondplaat los en stel de geleiderolhouder zodanig in dat de geleiderol ③ tegen de rug van het zaagblad drukt. Draai het boutje weer vast. De geleiderol voorkomt een achterwaartse uitwijking van het zaagblad.

Het instellen bij verstekzagen:

Fig. 9

Voor verstekzagen kan de grondplaat ⑧ naar beide zijden tot 45° worden versteld. Draai het boutje met inwendige zeskant ⑦ aan de onder-

kant van de grondplaat los, plaats de grondplaat in de gewenste stand volgens de gradenboog en draai het boutje weer vast.

Het inlaten van de zaag zonder voorbereiden:

Fig. 10

De zaag kan zonder meer in hout worden ingelaten zonder voorbereiden. Dit vereist echter enig ervaring.

Schuif de grondplaat geheel in zijn uiterste achterste stand en plaats de machine met de voorste rondingen van de grondplaat op het werkstuk. Druk de steekzaag langzaam omhoog, zodat de zaag in het materiaal kan worden ingelaten.

Het is aanbevelenswaardig bij alle materialen, met uitzondering van hout, eerst een gat voor te boren.

Werken met de parallel-aanslag of rondgeleider:

Fig. 11 + 12

Schuif de geleidestang van de parallelaanslag of rondgeleider (als toebehoren verkrijgbaar) in de houder van de grondplaat. Stel de gewenste zaagbreedte of straal in en zet de geleidestang m.b.v. het boutje met plat verzonken kop aan de onderkant van de grondplaat vast. Parallelaanslag en rondgeleider kunnen aan beide zijden van de grondplaat worden vastgemaakt.

Bij cirkels uitzagen moet de grondplaat in zijn uiterste achterste stand worden geplaatst.

Borstels:

De machine is van **automatisch uitschakelende borstels** voorzien. Bij slijtage van de borstels schakelen deze zich automatisch uit en voorkomen zodoende beschadiging van de collector.

Borstels vervangen:

Draai de bevestigingsschroefjes van het motorhuis los en verwijder het bovendee. Neem de borstelhouder uit het huis en verwijder de koolstofafzetting met een kwastje of door te blazen. Plaats de nieuwe borstels (altijd 2 stuks) in de borstelhouder en deze in het

huis. Controleer dan of de borstels vrij in de borstelhouder kunnen bewegen.
Gebruik altijd originele AEG-borstels.
Let tijdens de montage erop dat geen elektrische draden ergens worden vastgeklemd.
Laat de borstels na montage enige minuten onbelast inlopen.

Garantie
Zie bijgaande garantiekaart, die u op de dag van aankoop door uw leverancier moet laten ondertekenen.

Zaagbladtabel

Onder-deel-no. 932-	steek	uitvoering	geschikt voor het zagen van	dikte van/tot	zaags- nede	regelstand toerental A B C D E F G
213-116	4 mm	gezet en geslepen	zachthout, tafelbladen, spaanplaten vooral geschikt om krommin- gen te zagen	10– 50 mm	grot	X X
254-071	3 mm	gezet en geslepen	hard-en zacht- hout (universele zaagblad)	medium 50 mm		X X X
254-061	2,5 mm	geslepen	hardhout, Kunststof	2– 15 mm	medium	X X X X X
254-064	2,0 mm	gerold	zacht metaal aluminium, messing, Kunststof, Resopal	tot 3 mm	fijn	X X X X X
254-063	1,2 mm	gerold	metaal (staal)	tot 2 mm	zeer fijn	X X X X X
213-098	mes	geslepen	Linoleum, vilt, plastic, styropoor, ge- vulcaniseerd rubber	tot 5 mm tot d10 mm	fijn	X X X X
213-231	rifblad	hardmetaal- laag grof	glasvezel ver- sterkte Kunst- stoffen, Eternit, Keramiek, asbest, e. a.	tot 10 mm	grof	X X
213-232	rifblad	hardmetaal- laag fijn	glasvezel ver- sterkte Kunst- stoffen, Eternit, Keramiek, asbest, e. a.	tot 10 mm	fijn	X X

Totalbild:

Bild 1 + 2

- ① Klämskruv för sågblad
- ② Sågstöt
- ③ Stöd­rulle
- ④ Spånblås­ningsaggre­gat
- ⑤ Elektronik-ställhjul (endast has STSE 350)

- ⑥ Nätströmställare med stoppknapp.
- ⑦ Klämskruv för sågbord
- ⑧ Sågbord
- ⑨ Elektrisk två-hastighets-omkoppling (endast hos STSZ 350)

Tekniska data:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Ineffekt	350 W	350 W	350 W
Uteffekt	190 W	190 W	185 W
Slaghöjd	18 mm	18 mm	18 mm
Tomgångsslagtal (sl/min)	2.700	2.900 och 3.200	300 till 2.700
Max. snittdjup 90°	45 mm	45 mm	45 mm
Max. snittdjup 45°	26 mm	26 mm	26 mm
Snedsnitt upp till	45°	45°	45°
elektronisk reglering	–	–	ja
Elektronisk två-hastighets-koppling	–	ja	–
Vikt	1.75 kg	1.75 kg	1.8 kg

Max. skäreffekt:

Hårt och mjukt trä	45 mm
Resopalöverdragen fiberboard	30 mm
Vävlaminat	30 mm
Plast	20 mm
Icke-järnmetaller	3 m
Stål	2 m

Anslutning:

Maskinerna kan endast drivas med 1-fas-växelström. De är skyddsisolerade enl. klass II, VDE 0740 och CEE 20 och får därför också anslutas till vägguttagsdosor utan skyddsledare. Se emellertid till före igångsättningen, att nätspänningen överensstämmer med den på effektskylten angivna driftspänningen för maskinen.

Leveransen omfattar:

STS 350:

Aggregat med 2 sexkant-skruv­vridare 3 mm och 5 mm, 1 sågblad.

STST 350 och STSE 350:

Aggregat med 2 sexkant-skruv­vridare 3 mm och 5 mm, 5 olika sågblad i behållaren.

Tillbehör:

Cirkelskär, för cirkeldiametrar från 90 till 460 mm,

Parallellanslag, för bandbredder från 45 till 230 mm,

Tillsatsbord för sticksåg ZT-ST, för stationär användning av sticksågar.

Lövsågsutrustning LSA för montering på såg­bord ZT-ST för stationära lövsågningsarbeten.

Transportlåda av plåt.

De relevanta beställningsnumren för tillbe­hören framgår av våra katalogar.

Allmänna säkerhets- och arbetsinstruktioner:

1. Drag ut stickproppen ur vägguttaget före alla arbeten, som Ni ämnar utföra på stick-sågen.
2. Se till att bottenplattan ligger stadigt på arbetsstycket vid sågning.
3. Vid sågning i metaller bör snittytan smörjas.
4. Se även till att sågbladet ligger an mot stöd-rullen såsom extrastöd för sågbladet.
5. Vid sågning av plåttjocklek­ar. under 1 mm bör ett underlag av trä om ca 5 mm tjocklek sågas på samma gång.

Sågbladstabell

E-Nr. 932-	Tand- deln. mm.	Utförande	Lämpligt för sågning i :	För tjockle- kar fr.-till	Snitt- yta.	Lämplig inställning A B C D E F G
213-116	4 mm	Skränkt och slipat	Mjukt trä, Bordsskivor, Fiberboard, särskilt lämpat för kurvskärning.	10– 50 mm	grov	X X
254-071	3 mm	Skränkt och slipat	Hårt och mjukt trä, (Universal- sågblad)	5– 50 mm	medium	X X X
254-061	2,5 mm	Slipat	Hårt trä, Plast	2– 15 mm	medium	X X X X X
254-064	2,0 mm	Korrugerat	Mjuk metall, Aluminium, mässing, Plast, Resopal.	Upp till 3 mm	fin	X X X X X
254-063	1,2 mm	Korrugerat	Metall (Stål)	Upp till 2 mm	Mycket fin	X X X X X
213-098	Knivar	Slipat	Linoleum, filt, plast, Styropor, Mjukt gummi.	Upp till 5 mm Upp till 10 mm	fin	X X X X
213-231	Räffl. blad	Hårdmetall- överdraget grov	Fiberglas- förstärkt plast, Eternit, Keramik, Asbest m.m.	Upp till 10 mm	grov	X X
213-232	Räffl. blad	Hårdmetall- överdraget, fint	Fiberglas- förstärkt plast, Eternit, Keramik, Asbest m.m.	Upp till 10 mm	fin	X X

In- och fränkoppling:

Bild 3

Sticksågen igångsättes genom nedtryckning av strömställaren ⑥. I samband med långvarigare arbeten kan strömställaren sättas fast med stoppknappen.

Elektrisk två-hastighets-koppling hos STSZ 350:

Bild 4

Slagantalet inställes hos denna två-hastig-

hetssticksåg medelst den skjutbara strömställaren ⑨ på lägre eller högre hastighet. Omkoppling kan utföras under gång.

Skjutbara strömställaren i läget I: lägre slagantal

Skjutbara strömställaren i läget II: högre slagantal.

Elektronisk slagantals-inställning hos STSE 350:

Bild 5

Gynnsammaste slagantalet för det använda

sågbladet och vederbörande material inställs genom vridning av elektronik-ställhjulet ⑤.

Den **elektroniska slagantalsregleringen** stabiliserar slagantalet vid belastning i avsevärd grad, så att man alltid arbetar med närapå optimalt slagantal.

Gynnsammaste slagantalsinställningen och lämpligaste sågbladet för det material, som skall sågas, framgår av tabellen i slutet av instruktionen.

Insättning av sågbladet:

Bild 6

Skut sågbladet med skaftet in i stöten ⑥ till anslaget och drag fast klämskruven ①.

Inställning av stödrullen:

Bild 7 + 8

Sedan inre sexkantskruven ⑦ vid bottenplattans undersida lossats, inställer man stödrullehållaren så, att stödrullen ③ ligger an mot sågbladsryggen. Därpå dras skruven åter fast. Genom stödrullen undviker man, att sågbladet avviker bakåt.

Inställning för snedsnitt:

Bild 9

För snedsnitt kan bottenplattan ⑧ svängas ut upp till 45° åt båda sidorna. Härfor lossar man inre sexkantskruven ⑦ vid bottenplattans undersida, inställer bottenplattan på skalan på önskad vinkel och drar åter fast skruven.

Framställning av inre urskärningar:

Bild 10

Instickning i trä utan förborring är alltid möjlig men kräver övning. För detta ändamål måste bottenplattan skjutas till bakersta läget; därigenom uppnår man en gynnsam skärvinkel för instickning av sågbladet. Sätt sågen vid insticket med den främre avrundningen av bottenplattan på arbetsstycket och tryck maskinen långsamt neråt.

Vid alla andra material utom trä är det att rekommendera att förborra ett hål.

Arbeten med parallellanslag eller cirkelskärregulat:

Bild 11 + 12

Skjut parallellanslagets gejdstång eller cirkelskärregulatet (finns att få som tillbehör) in i bottenplattans hållare, inställ önskad snittbredd resp. radien och skruva fast gejdstången med försänkskruven vid bottenplattans undersida.

Parallellanslaget och cirkelskärregulatet kan insättas på båda sidorna.

För cirkelskär måste sågbordet placeras i sitt bakersta läge.

Kolborstar:

Aggregatet är utrustat med **självfrånkopplande kolborstar**. Vid kolborstarnas förslitning kopplar desamma automatiskt ifrån och förhindrar därmed skador på kommutatorn.

Byte av kolborstar:

För att byta kolborstarna lossar man infästningsskruvarna på aggregathuset och tar av övre skålformiga halvan av huset.

Lyft borsthållarna ur nedre hushalvan och avlägsna avsatt kolstybb genom blåsning eller med pensel.

Sätt in de nya kolborstarna (alltid 2 stycken) i kolborsthållaren och båda dessa delar in i skålen av huset och kontrollera efter insättningen, att kolen kan röra sig fritt i borsthållaren.

Använd alltid de föreskrivna original-AEG-kolborstarna.

Ge vid hopmonteringen akt på, att inga elektriska ledningar kommer i kläm mellan hushalvorna.

Ge kolborstarna några minuters inkörning i tomgång, sedan hopmonteringen slutförts.

Garantivillkor

Detta AEG-elverktyg har provats ett flertal gånger under tillverkningen. Vi garanterar material och utförande.

Fungerar inte verktyget trots fackmässig behandling, förbinder vi oss att gratis under 6 månader från leveransdatum utföra de reparationer, som kan erfordras på grund av

bristfälligheter, som bevislingen härrör sig från tillverknings- eller materialfel. Garantin gäller under förutsättning att inga ingrepp göres i elverktyget av andra än AEG:s personal eller av AEG auktoriserad serviceverkstad samt att elverktyget insändes till närmaste AEG-filial. Vid alla fel, som faller under garantin, förbinder vi oss att kostnadsfritt utbyta eller reparera

felaktiga delar under förutsättning att garantis sedeln medsändes elvertyget. I övrigt hänvisas till Sveriges Elgrossisters allmänna leveransbestämmelser.

OBS Garantis sedeln är adresserad till Tyskland. För i andra länder inköpta maskiner vänder man sig vid reparation och garanti till respektive lands närmaste AEG filial.

Oversiktsbilde:

Bilde 1 + 2

- ① Klemskrue for sagblad
- ② Sagholder
- ③ Støtterulle
- ④ Sponblåseinnretning
- ⑤ Elektronikk-regulering
(bare ved STSE 350)

- ⑥ Nettbryter med holdeknapp
- ⑦ Klemskrue for sagebord
- ⑧ Sagebord
- ⑨ Elektrisk 2-gearkobling
(bare ved STSZ 350)

Tekniske data:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Opptatt effekt	350 W	350 W	350 W
Avgitt effekt	190 W	190 W	185 W
Slaglengde	18 mm	18 mm	18 mm
Antall slag på tomgang	2.700	2.900 og 3.200	300 til 2.700
Maksimal snittedybde 90°	45 mm	45 mm	45 mm
Maksimal snittedybde 45°	26 mm	26 mm	26 mm
Skråsnitt inntil	45°	45°	45°
Elektronikk-regulering	–	–	ja
Elektrisk 2-gearkobling	–	ja	–
Vekt	1,75 kg	1,75 kg	1,8 kg

Maksimal snittydelse:

Hårde og myke tresorter	45 mm
Sponplater laminert med	
Respatex o. l.:	30 mm
Hårfiberplate:	30 mm
Kunststoff:	20 mm
Ikke-jern-metaller:	3 mm
Stål:	2 mm

Tilkobling:

Maskinen kan bare tilkobles en-faset vekselstrøm. Maskinene er ekstra isolert i henhold til klasse II VDE 0740 og CEE 20 og kan derfor også kobles til stikkontakter uten jordforbindelse. Før De tar maskinen i bruk, må De kontrollere at nettspenningen stemmer overens med spenningen som er angitt på ydelsesskiltet på maskinen.

Utstyr:

STS 350:

Maskin med 2 sekskantskruedreiere 3 mm og 5 mm, 1 sagblad.

STSZ 350 og STSE 350:

Maskin med 2 sekskantskruedreiere 3 mm og 5 mm, 5 forskjellige sagblad i beholder.

Tilbehør:

Sirkelskjærer, for sirkeldiameter fra 90 til 460 mm,

parallellanslag, for strimmelbredde fra 45 til 230 mm,

stikksag-tilleggsbord ZT-ST, for stasjonær bruk av stikksagene.

Løvsagutstyr LSA, for montering på sagebord ZT-ST for stasjonære løvsagarbeider.

Transportkasse av jernblikk.

Bestillingsnummer for tilbehør fremgår av våre kataloger.

Alminnelige sikkerhets- og arbeidsregler:

1. Trekk alltid først støpslet ut av stikkontakten før De foretar arbeider på selve maskinen.
2. Når De skal sage, må De påse at bunnplaten ligger fast an mot arbeidsstykket.
3. Hvis De skal sage i metall, bør snittstreken smøres.
4. For at sagbladet skal få ytterligere støtte må De passe på at sagbladet ligger an mot støtterullen.
5. Ved saging av jern- eller metallplater under

Sagblad-tabell

E-Nr. 932-	Tann- avstand	Utførelse	For sag- arbeider med	For tykkelse fra/til	Snitt- flate	Egnet regulerings- innstilling A B C D E F G
213-116	4 mm	Vikket og slepet	Myke tre- sorter, møbelplater, sponplater særlig egnet til kurve- skjæring.	10– 50 mm	Grov	X X
254-071	3 mm	Vikket og slepet	Hårde og myke tresorter. (Universal- sagblad)	5– 50 mm	Middels	X X X
254-061	2,5 mm	Slepet	Hårde tre- sorter, kunststoff.	2– 15 mm	Middels	X X X X X
254-064	2,0 mm	Bølget	Bløte metal- ler, aluminium, messing, kunststoff, Respatex.	Inntil 3 mm	Fin	X X X X X
254-063	1,2 mm	Bølget	Metall (stål)	Inntil 2 mm	Meget fin	X X X X X
213-098	Kniv	Slepet	Linoleum, filt, plast, styropor, bløt gummi.	Inntil 5 mm Inntil 10 mm	Fin	X X X X
213-231	Riff- blad	Belagt med hård- metall, grov	Glassfiber- armert kunststoff, eternit, keramikk, asbest o. l.	Inntil 10 mm	Grov	X X
213-232	Riff- blad	Belagt med hård- metall, fin	Glassfiber- armert kunststoff, eternit, keramikk, asbest o. l.	Inntil 10 mm	Fin	X X

1 mm tykkelse bør en ca 5 mm tykk treplate legges under og sages sammen med platen.

Inn- og utkobling:

Bilde 3

Stikksagen settes i gang ved å trykke på bryteren ⑥. For en lengere arbeidsinnsats kan bryteren holdes fast med holdeknappen.

Elektrisk 2-gearkobling ved STSZ 350:

Bilde 4

På denne 2-gearstikksagen kan antall kutt innstilles på lavere eller høyere hastighet, dette skjer med skyvekobleren ⑨. Omkoblingen kan foregå når maskinen er i gang.

Skyvekobleren i stilling I: Laveste antall kutt.
Skyvekobleren i stilling II: Høyeste antall kutt.

Innstilling av elektronisk regulert slagantall ved STSE 350:

Bilde 5

Ved å dreie på elektronikk-reguleringshjulet ⑤ kan man innstille på det slagantall som er gunstigst for sagbladet og det materiale som skal sages.

Den **elektroniske regulering av slagantallet** stabiliserer slagantallet ved belastning vidtgående, slik at man alltid arbeider med et praktisk talt optimalt slagantall.

Den gunstigste innstilling av slagantallet og det best egnede sagblad for det materiale som skal sages, fremgår av sagblad-tabellen.

Innsetting av sagblad:

Bilde 6

Skyv sagbladet med skaftet inn i holderen ② inntil anslag og trekk klemskruen ① fast til.

Innstilling av støtterullen:

Bilde 7 + 8

Etter at indre-sekskantskruen ⑦ på undersiden av bunnplaten er løsnet, blir støtterulleholderen innstillet slik at støtterullen ③ ligger an mot sagbladets rygg. Så trekkes skruen igjen fast til. Støtterullen hindrer sagbladet i å bli trykket bakover.

Innstilling av skråsnitt:

Bilde 9

For skjæring av skråsnitt kan bunnplaten svinges inntil 45° til begge sider. Først løsner De indre-sekskantskruen ⑦ på bunnplatus underside, så stilles bunnplaten inn på den ønskede vinkel etter skalaen, og skruen trekkes igjen fast til.

Sinkeskjæring:

Bilde 10

Det er fullt mulig å utføre sinkeskjæring i tre-materialer uten forhåndsboring, men det krever øvelse. Bunnplaten må da skyves til bakerste stilling, på den måten får man en gunstigere skjærevinkel for sagbladet. Sagen settes med bunnplatus fremste runding ned på arbeidsstykket, og maskinen trykkes langsomt ned. Ved alle andre materialer utenom tre anbefales det å bore hull først.

Arbeider med parallellanslag eller sirkelskjærer:

Bilde 11 + 12

Skyv parallellanslagets eller sirkelskjærerens ledepinne (i tilbehøret) inn i bunnplatus holder, still inn den ønskede skjærebredde eller radius og klem ledepinnen fast med skruen på bunnplatus underside. Parallellanslaget og sirkelskjæreren kan settes inn fra begge sider.

For sirkelsnitt må sagebordet bringes til bakerste stilling.

Kullbørster:

Maskinen er utstyrt med **selvutløsende kullbørster**. Når kullbørstene er utbrukt, kobler de seg selv ut, og det skjer ingen skade på maskinens kollektor.

Utskifting av kullbørster:

Når De skal bytte kullbørster, løsnes først husets festeskruer, og husets øverste halvdel fjernes.

Ta ut børsteholderne fra husets underste halvdel. Kullstøvet som har avsatt seg, fjernes ved å blåse det bort eller det fjernes med en pensel. Sett de nye kullbørstene (alltid 2 stykker) inn i kullbørsteholderne, og sett begge deler på plass i maskinhuset. Kontroller etter innsettingen at kullene i børsteholderne lar seg bevege lett.

Bruk bare de foreskrevne originale AEG-kullbørster.

Ved sammensettingen må det kontrolleres at ingen elektriske ledninger blir klemt mellom deler av maskinhuset.

Etter fullstendig sammensetting lar De maskinen løpe noen minutter på tomgang, slik at kullbørstene får passet seg til.

Garanti

»AEG-Elektroverktøy er under produksjonen gjennomgått flere prøver og AEG garanterer materiell og utførelse.

Funksjonerer ikke maskinen, til tross for sakkyndig behandling, vil maskinen bli reparert gratis inntil 12 måneder fra leveringsdagen,

hvis feilen skyldes produksjons- eller materialfeil. Det forutsettes at det ikke har vært gjort inngrep i maskinen av andre enn ved AEG's egne verksteder eller verksteder som er godkjent av AEG.

For øvrig gjelder Kjøpslovens bestemmelser av 1.1.1975.«

Oversigtsbillede:

Fig. 1 + 2

- ① Spændeskruer for savblad
- ② Savstødstang
- ③ Støttehjul
- ④ Spånblæseanordning
- ⑤ Elektronisk-indstillingshjul (kun ved STSE 350)

- ⑥ Netafbryder med spærreknop
- ⑦ Spændeskruer for savbord
- ⑧ Savbord
- ⑨ Elektrisk to-gears-omskifter (kun ved STSZ 350)

Tekniske data:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Strømforbrug	350 W	350 W	350 W
Effektiv ydelse	190 W	190 W	185 W
Slaglængde	18 mm	18 mm	18 mm
Slagantal i tomgang (slag/min.)	2.700	2.900 og 3.200	300 til 2.700
max. skæredybde 90°	45 mm	45 mm	45 mm
max. skæredybde 45°	26 mm	26 mm	26 mm
Skæring i smig indtil	45°	45°	45°
Elektronisk regulering	–	–	ja
Elektrisk to-gear kontakt	–	ja	–
Vægt	1,75 kg	1,75 kg	1,8 kg

max. skærepræstation:

Hårdt og blødt træ:	45 mm
Resopalbeklædt spånplade:	30 mm
Fiberplade:	30 mm
Plastic:	20 mm
Uædle metaller:	3 mm
Stål:	2 mm

Strømtilslutning:

Maskinerne kan kun drives ved enfaset vekselstrom. De er dobbeltisolerede og kan derfor også anvendes i stikkontakter uden jordforbindelse.
Bemærk før ibrugtagning, om netspændingen svarer til den driftspænding, der er angivet på skiltet på maskinen.

Komplette maskiner består af:

- STS 350:**
Apparat med 2 sekskantsnøgler på 3 mm og 5 mm, 1 savblad.
- STSZ 350 og STSE 350:**
Apparat med 2 sekskantsnøgler på 3 mm og 5 mm, 5 forskellige savblade i beholder.

Tilbehør:

- Cirkelskærer**, for cirkel-Ø fra 90 til 460 mm,
Parallelanlæg, til skærebredder fra 45 til 230 mm,
Ekstra stiksavsbord ZT-ST, til stationær anvendelse af stiksavene.
Løvsavsudstyr LSA, til udbygning af savbord ZT-ST for stationære løvsavsarbejder.
Metaltransportkasse.

De hertil svarende bestillingsnumre for tilbehøret bedes De venligst finde i vore kataloger.

Almindelige råd om sikkerhed og om arbejdet:

1. Træk altid stikket ud af stikkontakten, før De foretager Dem noget med selve stiksaven.
2. Pas på at fodpladen ved savning ligger sikkert an mod emnet.
3. Ved savning i metaller skal man sørge for smøring i savsporet.
4. Til yderligere støtte af savbladet bør man påse, at savbladet ligger an mod støttehjulet.
5. Ved savning i metalplader på under 1 mm skal man samtidig save igennem et 5 mm tykt træunderlag.

Savblad-tabel

E-Nr. 932-	For- tand- ing	Udførelse	egnet til savning af	for tykkel- ser fra-til	Snit- flade	Egnet regulator stilling A B C D E F G
213-116	4 mm	lagt ud og slebet	Blødt træ Møbelplade Spånplade særlig egnet til kurvesav- ning	10- 50 mm	grov	X X
254-071	3 mm	lagt ud og slebet	Hårdt og blødt træ (universal- savblad)	5- 50 mm	mellem	X X X
254-061	2,5 mm	slebet	Hårdt træ kunststoffer	2- 15 mm	mellem	X X X X X
254-064	2,0 mm	bølget	Blødt metal, aluminium, messing, kunststoffer, resopal.	til 3 mm	fin	X X X X X
254-063	1,2 mm	bølget	Metal (stål)	til 2 mm	meget fin	X X X X X
213-098	kniv	slebet	Linoleum, filt, plastic, styropor, blødt gummi.	til 5 mm til 10 mm	fin	X X X X
213-231	rasp- blad	hårdtmetal- belagt grov	Glasfiber- forstærket plastic, eternit, keramik, asbest o. a.	til 10 mm	grov	X X
213-232	rasp- blad	hårdtmetal- belagt fin	Glasfiber- forstærket plastic, eternit, keramik, asbest o. a.	til 10 mm	fin	X X

Til- og frakobling:

Fig. 3

Stiksaven sættes i gang ved at trykke på kontakten ⑥. Ved længere tids arbejde kan kontakten fastlåses med spærreknappen.

Elektrisk to-gears-omskifter ved STSZ 350:

Fig. 4

Slagantallet kan på denne to-gears stiksav ved hjælp af skydeomskifteren ⑨ indstilles på en

lav eller høj hastighed. Omskiftningen kan ske, medens maskinen kører.

Skydeomskifter i stilling I: lavt slagantal

Skydeomskifter i stilling II: højt slagantal

Elektronisk indstilling af slagantal ved STSE 350:

Fig. 5

Ved drejning af elektronik-indstillingshjulet ⑤ kan man indstille på det mest hensigtsmæssige slagantal for det pågældende emne med det anvendte savblad.

Den elektroniske **slagantalsregulering** stabiliserer i høj grad slagantallet under belastning, så der altid arbejdes med et næsten optimalt slagantal.

Den ideelle slagantalsindstilling afstemt efter det bedst egnede savblad for det materiale, der skal saves i, kan man se af savbladstabelen.

Indsætning af savbladet:

Fig. 6

Skub savbladet med skaftet ind i savstødstanden ② til anslaget og skru spændeskruen ① fast til.

Indstilling af støttehjulet:

Fig. 7 + 8

Efter at have løsnet umbracoskruen ⑦ på undersiden af fodpladen, indstiller man støttehjulholderen sådan, at støttehjulet ③ ligger an mod savbladets ryg. Dernæst skrues skruen atter fast. Ved hjælp af støttehjulet undgår man, at savbladet bøjer bagud.

Indstilling til vinkelsavning:

Fig. 9

Til savning i smig kan fodpladen ⑧ drejes indtil 45° til begge sider. Man løsner umbracoskruen ⑦ på undersiden af fodpladen, og så stiller man fodpladen på den ønskede vinkel efter skalaen og skruer atter skruen fast.

Fremstilling af indvendige udsnit:

Fig. 10

Det er altid muligt at save ned i træ uden at bore

for, men det kræver dog øvelse. Fodpladen skal til dette formål skubbes tilbage i den bageste stilling, hvorved der opnås en gunstig skærevinkel til at stikke savbladet i. For at stikke saven i, må man sætte den forreste runding af fodpladen mod emnet og trykke maskinen langsomt nedad.

Ved alle andre materialer end træ anbefales det at bore et hul først.

Arbejder med parallelanlæg eller cirkelskærer:

Fig. 11 + 12

Man skyder parallelanlæggets eller cirkelskærerens styrestang (fås som tilbehør) ind i fodpladens holder, og så indstiller man på den ønskede skærebredde hhv. radius, hvorefter man med den forsænkede skrue på undersiden af fodpladen atter klemmer styrestangen fast.

Parallelanlægget og cirkelskæreren kan sættes ind fra begge sider.

For cirkelskæring må savbordet anbringes i den bageste stilling.

Motorkul:

Apparatet er udstyret med motorkul, **der automatisk kobler fra**, når disse er slidt op, og man forhindrer derved en beskadigelse af kommutatoren.

Udskiftning af motorkul:

For at udskifte motorkullene løsner man befæstigelsesskrueerne på motorhuset og tager den øverste halvdel af. Man tager motorkulholderen ud af den underste halvdel af motorhuset og fjerner det afsatte kulstøv ved at blæse eller pensle det væk.

Sæt de nye motorkul (altid 2 stk.) i motorkulholderen, og begge dele anbringes i motorhuset. Efter indsætningen prøver man, om kullene kan bevæge sig let i holderen.

Der bør altid kun anvendes de foreskrevne originale AEG-motorkul.

Ved samlingen må man passe på, at der ikke kommer elektriske ledninger i klemme mellem motorhusets to dele. Efter den fuldstændige sammenskruidning lader man motorkullene tilkøres nogle minutter i tomgang.

Garanti

AEG Elektroværktøj bliver inden leveringen fra fabrikken kontrolleret gennem flere afprøvnings- ninger. Skulle der alligevel opstå materiale-el. fabrikationsfejl trods rigtig behandling af maskinen indenfor garantitiden på 12 måneder, vil dette blive repareret uden beregning, under forudsætning af:

at garantibeviset er forsynet med forhandlerstempel og købsdato.

at maskinen og garantibeviset ved evt. fejl indsendes franco til AEG Kundenservice.

at der ikke foretages indgreb af andre end AEG Kundenservice.

Kokonaiskuvaus:

Kuvat 1 + 2

- ① Sahanterän kiristysruuvi
- ② Sahantyönnin
- ③ Tukirulla
- ④ Lastunpuhalluslaite
- ⑤ Elektroniikka-säätöpyörä
(vain tyypissä STSE 350)

- ⑥ Verkkokatkaisin lukitusnuppeineen
- ⑦ Sahapöydän kiristysruuvi
- ⑧ Sahapöytä
- ⑨ Sähköinen kaksivaihevaihtokytkentä
(vain tyypissä STSZ 350)

Tekniset tiedot:

	STS 350	STSZ 350	STSE 350
Ottoteho	350 W	350 W	350 W
Antoteho	190 W	190 W	185 W
Pistokorkeus	18 mm	18 mm	18 mm
Joutokäyntipistoluku (p/min)	2.700	2.900 ja 3.200	300:sta 2.700:aan
Suurin leikkaussyvyys 90°	45 mm	45 mm	45 mm
Suurin leikkaussyvyys 45°	26 mm	26 mm	26 mm
Vinoleikkaukset saakka	45°	45°	45°
Elektroninen säätö	–	–	kyllä
Sähköinen kaksivaihe- vaihtokytkentä	–	kyllä	–
Paino	1,75 kg	1,75 kg	1,8 kg

Suurin leikkausteho:

Kova- ja pehmytpuu:	45 mm
Kovapäällistetyt lastulevyt:	30 mm
Kovakudos:	30 mm
Tekoaineet:	20 mm
Eirautametallit:	3 mm
Teräs:	2 mm

Liittäminen verkkoon:

Koneita voidaan käyttää vain yksivaihevaihtovirralla.

Ne on suojaeristetty luokkien II VDE 0740 ja CEE 20 mukaan ja ne saadaan sen takia liittää myös ilman suojajohdinta olevaan pistoraasiaan.

Mutta ottakaa huomioon ennen käyttöönottoa, että verkkojännite vastaa tehokilvessä annettua koneen käyttöjännitettä.

Toimitukseen kuuluu:

STS 350:

Pistosaha kahden kuusioavaimen 3 mm ja 5 mm kanssa, 1 sahanterä.

STSZ 350 ja STSE 350:

Pistosaha kahden kuusioavaimen 3 mm ja 5 mm kanssa, 5 erilaista sahanterää laatikossa.

Lisävarusteet:

Pyöröleikkaaja, 90–460 mm : n ympyränhal-
kaisijoille,

yhdensuuntaisrajoitin, 45–230 mm : n kais-
tanleveydelle,

pistosahalikäyttö ZT-ST, pistosahojen pai-
kallista käyttöä varten.

Lehtisahaustaite LSA, lisättäväksi sahaus-
pöytä ZT-ST paikallisia lehtisahaustaiteita
varten.

Peltikuljetuslaatikko.

Lisävarusteiden vastaavat tilausnumerot saat-
te luetteloistamme.

Yleiset turvallisuus- ja työhöjeet:

1. Vetäkää pistoke irti pistorasiasta ennen kaikkia töitä, jotka teette pistosahaan.
2. Huomioikaa, että pohjalevy on sahattaessa tukevasti työkappaleen päällä.
3. Metalleja sahattaessa leikkauslinja pitäisi voidella.
4. Sahanterän tukemiseksi lisää ottanette huomioon, että sahanterä vastaa tukirullaan.
5. Alle 1 mm : n peltipaksuuksia sahattaessa

Sahanterä-taulukko:

Sarja n:o 932-	Ham- mas- jako	Rakenne	Sopii sa- haukseen	Paksuuk- sille väliltä	Leik- kaus- pinta	Sopiva sää- dinasento A B C D E F G
213-116	4 mm	haritettu ja hiottu	pehmytpuu, huonekalulevyt, lastulevyt, erikoisen sopi- va käyräleik- kaukseen	10– 50 mm	karkea	X X
254-071	3 mm	haritettu ja hiottu	kova- ja pehmytpuu (yleissahanterä)	5– 50 mm	keski- karkea	X X X
254-061	2,5 mm	hiottu	kovapuu, tekoaineet	2– 15 mm	keski- karkea	X X X X X
254-064	2,0 mm	aallotettu	pehmytmetalli, alumiini, messinki, tekoaineet, resopaali	3 mm:iin saakka	hieno	X X X X X X
254-063	1,2 mm	aallotettu	metalli (teräs)	2 mm:iin saakka	eritt. hieno	X X X X X X
213-098	veitsi	hiottu	linoleumi, huopa, plastikki styropori, pehmytkumi	5 mm:iin saakka 10 mm:iin saakka	hieno	X X X X
213-231	matala terä	kovametalli- päällystetty karkea	lasikuituvahv. tekoaineet, eterniitti, keramiikka, asbesti mm.	10 mm:iin saakka	karkea	X X
213-232	matala terä	kovametalli- päällystetty hieno	lasikuituvahv. tekoaineet, eterniitti, keramiikka, asbesti mm.	10 mm:iin saakka	hieno	X X

pitäisi sahata mukana n. 5 mm : n puualus-
levy.

Kytkeminen ja katkaiseminen:

Kuva 3

Pistosaha pannaan käyntiin painamalla kat-
kaisinta ⑥. Kauemmin kestäviä töitä varten kat-
kaisin voidaan lukita lukitusnupista.

Sähköinen kaksivaihdevaihtokytkentä tyypissä STSZ 350:

Kuva 4

Pistoluku voidaan säätää tässä kaksivaihde-
pistosahassa liukukatkaisimesta ⑨ hitaam-
malle tai nopeammalle nopeudelle. Vaihto-
kytkentä voi tapahtua käynnin aikana.

Luikukatkaisin asennossa I: alempi pistoluku
Liukukatkaisin asennossa II: suuri pistoluku

Elektroninen pistoluvun säätö tyypissä STSE 350:

Kuva 5

Kiertämällä elektroniikka-säätöpyörästä ⑤ voidaan säätää käytetylle sahanterälle ja kyseiselle rakenneaineelle edullisin pistoluku.

Elektroninen pistoluvun säätö stabilisoi pistolukua kuormituksella laajasuuntaisesti niin, että aina työskennellään lähes optimaalisella pistoluvulla.

Edullisimman pistoluvun säädön ja parhaiten soveltuvan sahanterän sahattavalle rakenneaineelle löydätte sahanterä-taulukosta.

Sahanterän asetus paikalleen:

Kuva 6

Työntäkää sahanterä varsineen rajoittimeen saakka työntimeen ② ja kiristäkää kiristysruuvi ①.

Tukirullan säätö:

Kuvat 7 + 8

Kuusiokoloruuvien ⑦ löysäämisen jälkeen pohjalevyn alapinnasta tukirullankannatin säädetään siten, että tukirulla ③ vastaa sahanterän takapintaan. Sen jälkeen kiristäkää ruuvi jälleen kiinni. Tukirullan avulla vältetään sahanterän poikkeaminen taaksepäin.

Vinoleikkauksien säätö:

Kuva 9

Vinoleikkauksia varten pohjalevyä ⑧ voidaan kallistaa 45 asteeseen saakka molemmin puolin. Sitä varten löysätkää kuusiokoloruuvia ⑦ pohjalevyn alapinnasta, asettakaa pohjalevy asteikon mukaan haluttuun kulmaan ja kiristäkää ruuvi jälleen kiinni.

Sisäleikkauksien valmistaminen:

Kuva 10

Pistäminen puuhun ilman esiporausta on mahdollista milloin tahansa, vaatii kuitenkin harjoitusta. Pohjalevy täytyy työntää tätä tarkoitusta varten takimmaiseen asentoon, tällä saadaan aikaan edullinen leikkauskulma

sahanterän pistämistä varten. Pistämistä varten saha asetetaan pohjalevyn etupään pyörityksestä työkappaleen päälle ja konetta painetaan hitaasti alaspäin. Kaikissa muissa rakenneaineissa, paitsi puussa, on suositeltavaa porata ensin reikä.

Työt yhdensuuntaisrajoittimella tai pyöröleikkaajalla:

Kuvat 11 + 12

Työntäkää yhdensuuntaisrajoittimen tai pyöröleikkaajan ohjaintanko (saatavana lisävarusteena) pohjalevyn kiinnittimeen, säätäkää haluttu leikkausleveys tai säde ja kiristäkää ohjaintanko pohjalevyn alapinnan uppokantaruuvista.

Yhdensuuntaisrajoitin ja pyöröleikkaaja voidaan asettaa molemmin puolin.

Hiiliharjat:

Pistosaha on **varustettu itsekatkaisevilla hiiliharjoilla**. Hiiliharjojen kuluessa nämä kytkevät auki automaattisesti ja estävät siten kollektorin vaurioitumisen.

Hiiliharjojen vaihto:

Hiiliharjojen vaihtamiseksi löysätkää kotelon kuoren kiinnitysruuvit ja ottakaa pois ylempi kuorenpuolisko.

Ottakaa harjankannatin ulos alemmasta kotelonpuoliskosta ja poistakaa asettunut hiilipöly puhaltamalla tai harjalla.

Asettakaa uudet hiiliharjat (aina 2 kappaletta) hiiliharjankannattimeen ja molemmat kotelonkuoreen ja tarkistakaa asennuksen jälkeen, pääseekö hiili liikkumaan kevyesti hiiliharjankannattimessa.

Käyttäkää aina vain määrättyjä alkuperäisiä AEG-hiiliharjoja.

Ottakaa huomioon koottaessa, ettei mitään sähköjohtimia litisty kotelonosien väliin.

Antakaa hiiliharjoille täydellisen kokoonpanon jälkeen muutamien minuuttien totutusajo tyhjäkäynnillä.

Pyöröleikkauksia varten sahapöytä töytyy siirtää takimmaiseen asentoon.

Takuu:

Tällä koneella on kuuden kuukauden takuu koskien raaka-aine ja valmistusvirheitä.

SUOMI

Takuuaika alkaa koneen ostopäivästä. Mahdollisen takuukorjauksen yhteydessä pyydämme Teitä esittämään ostokuitin tai vastavan todisteen ostopäivästä.

Takuu raukeaa, jos jokin muu kuin valtuutettu huoltoliike ryhtyy korjaustoimenpiteisiin takuun aikana.

AEG

ELEKTROWERKZEUGE